



⑤2

Deutsche Kl.: 33 d, 10/02

⑩

Offenlegungsschrift 1 632 482

⑪

Aktenzeichen: P 16 32 482.6 (A 57883)

⑫

Anmeldetag: 5. Januar 1968

⑬

Offenlegungstag: 9. Juli 1970

Ausstellungsriorität: —

⑭

Unionspriorität

⑮

Datum: —

⑯

Land: —

⑰

Aktenzeichen: —

⑲

Bezeichnung: Ausweiskarte aus Kunststoff

⑳

Zusatz zu: —

㉑

Ausscheidung aus: —

㉒

Anmelder: Adrema-Werke GmbH, 1000 Berlin

Vertreter: —

㉓

Als Erfinder benannt: Schöttle, Dipl.-Ing. Helmut, 1000 Berlin

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): 30. 5. 1968
 Prüfungsantrag gemäß § 28 b PatG ist gestellt

1 632 482

BEST AVAILABLE COPY

ORIGINAL INSPECTED

6.70 009 828/125

5/60

Postcheck-Konto:
München 22045

Bank-Konto:
Dresdner Bank AG.
München 2, Marienplatz, Klo.-Nr. 92790

Telefon
München (6811) 261989

Tel.-Adr.
Leinpat München
1632482

Lw/Kg

8 München 2, Rosental 7, 2. Aufg.
(Küstermann-Passage)

den 5. Januar 1968

Adrema - Werke G.M.B.H., Berlin

Ausweiskarte aus Kunststoff

Die Erfindung betrifft eine Ausweiskarte aus Kunststoff mit durch einen beschreibbaren Überzug markiertem Unterschriftenfeld.

Es sind Ausweiskarten bekannt, die aus einer ein- oder beidseitig mit einer glasklaren Kunststofffolie kaschierten und bedruckten Trägerfolie aus Papier oder Kunststoff bestehen und mit einem durch Aufpressen eines Heissiegelbandes gebildeten matten Kunststoffbelag als Unterschriftenfeld versehen sind. Durch Radieren auf dem Unterschriftenfeld soll der von diesem Feld abgedeckte Druck auf der Trägerfolie sichtbar und dadurch das Radieren erkennbar werden.

Die Herstellung derartiger Ausweiskarten ist umständlich und, insbesondere wegen des Kaschierens, teuer. Auch erfordert das Ausstanzen der Ausweiskarten aus den kaschierten

Postcheck-Konto:
München 22045

Bank-Konto:
Dresdner Bank AG.
München 2, Marienplatz, Kto.-Nr. 92790

Telefon
München (6811) 261989

Tel.-Adr.
Leinpat München
1632482

Lw/Kg

8 München 2, Rosental 7, 2. Aufg.
(Küstermann-Passage)

den 5. Januar 1968

Adrema - Werke G.M.B.H., Berlin

Ausweiskarte aus Kunststoff

Die Erfindung betrifft eine Ausweiskarte aus Kunststoff mit durch einen beschreibbaren Überzug markiertem Unterschriftenfeld.

Es sind Ausweiskarten bekannt, die aus einer ein- oder beidseitig mit einer glasklaren Kunststofffolie kaschierten und bedruckten Trägerfolie aus Papier oder Kunststoff bestehen und mit einem durch Aufpressen eines Heissiegelbandes gebildeten matten Kunststoffbelag als Unterschriftenfeld versehen sind. Durch Radieren auf dem Unterschriftenfeld soll der von diesem Feld abgedeckte Druck auf der Trägerfolie sichtbar und dadurch das Radieren erkennbar werden.

Die Herstellung derartiger Ausweiskarten ist umständlich und, insbesondere wegen des Kaschierens, teuer. Auch erfordert das Ausstanzen der Ausweiskarten aus den kaschierten

Trägerfolien eines wesentlich grösseren Formates ein umständliches Ausrichten nach mitgedruckten Passermarken. Auch kann die erwünschte Sichtbarkeit des abgedeckten Druckes durch Aufrauhen der Kaschierschicht verhindert werden.

Die Erfindung hat zur Aufgabe, eine Ausweiskarte zu schaffen, die fälschungssicher und leicht herzustellen ist.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, dass die Trägerplatine aus homogenem Kunststoff besteht und der Kunststoff eine in der Oberfläche oder in der Farbe von dem Überzug optisch kontrastierende Beschaffenheit und der beschreibbare Überzug rasterartige Durchbrüche oder Einbrüche hat, durch die die Oberfläche des Kunststoffs erkennbar ist. Es entsteht dadurch auf dem Unterschriftsfeld ein sichtbarer Linien- oder Schriftzug, der beseitigt oder unterbrochen würde, falls an der nachträglich aufgetragenen Unterschrift radiert wird.

Da die Trägerplatine einer Kaschierung nicht bedarf, ist die Herstellung der Ausweiskarte nach der Erfindung sehr einfach.

Gemäss einem weiteren Merkmal der Erfindung kann die Rasterung aus in mehreren Reihen angeordneten Buchstaben, vorzugsweise aus Wiederholungen eines Namenszuges bestehen.

Die Erfindung richtet sich auch auf ein Verfahren zur Herstellung der Ausweiskarte. Dieses Verfahren besteht darin,

dass die Aufschriften und der Überzug für das Unterschriftenfeld in einem Arbeitsgang aufgetragen und anschliessend die Ausweiskarten in der durch den Druck bestimmten Unterteilung aus dem Bogen ausgestanzt werden. Zur Herstellung bedarf es demgemäss nur zweier Verfahrensstufen, nämlich dem ein- oder beidseitigen Aufdruck und der Stanzung.

Weitere wesentliche Merkmale der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung.

Auf der Zeichnung ist die Erfindung beispielsweise dargestellt, und zwar zeigen

Fig. 1 die unterschriftenseitige Ansicht einer Ausweiskarte nach der Erfindung,

Fig. 2 einen Schnitt gemäss Linie II-II der Fig. 1,

Fig. 3 einen Ausschnitt der Ausweiskarte nach Fig. 1 in grösserem Maßstab,

Fig. 4 einen Schnitt gemäss Linie IV-IV der Fig. 3,

Fig. 5 einen Teil eines Bogens, aus dem eine Mehrzahl von Ausweiskarten ausgestanzt werden soll, in verkleinertem Maßstab, und

Fig. 6 einen Schnitt nach der Art der Fig. 4 einer anderen Ausführungsform.

Die Ausweiskarte nach den Fig. 1 und 2 besteht aus einer Trägerplatine aus homogenem Kunststoff, beispielsweise Hart-PVC, bzw. einem Mischpolymerisat, mit glänzender Oberfläche. Die Trägerplatine hat eine Dicke von etwa 0,5 bis 0,7 mm. Auf der einen Seite hat die Trägerplatine 1 ein Unterschriftenfeld 2, das aus einem beschreibbaren Überzug aus Kunststoff besteht. Der Überzug enthält eine stark pigmenthaltige Farbe, so dass der Überzug nach dem Trocknen eine rauhe beschreibbare Oberfläche hat. Die Rückseite der Platine 1 könnte ebenfalls mit einem derartigen Überzugsfeld versehen sein.

Der Überzug hat, wie in den Fig. 3 und 4 dargestellt, rasterartige Durchbrüche. Im dargestellten Ausführungsbeispiel bestehen die Durchbrüche 3 aus Löchern, die den Überzug ganz durchsetzen. Es sind mehrere Reihen derartiger Löcher vorgesehen. Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform besteht die Rasterung aus in mehreren Reihen angeordneten Buchstaben, die vorzugsweise die Wiederholungen eines Namenszuges darstellen.

Da die Oberfläche der Trägerplatine 1 glänzend ist, der Überzug für das Unterschriftenfeld dagegen matt, kann sowohl die Trägerplatine als auch der Überzug weiss sein. Die glänzende Oberfläche der Trägerplatine ist durch die Durchbrüche der Rasterung hindurch sichtbar, so dass die Rasterung als solche erkennbar ist.

Die Erkennbarkeit der Rasterung könnte auch dadurch erreicht werden, dass sich die Oberfläche der Trägerplatine und der Überzug in der Farbe voneinander unterscheiden.

Der Maßstab in den Fig. 1 bis 4 und 6 ist verzerrt, so dass insbesondere der Überzug wesentlich dünner ist als in der Zeichnung dargestellt.

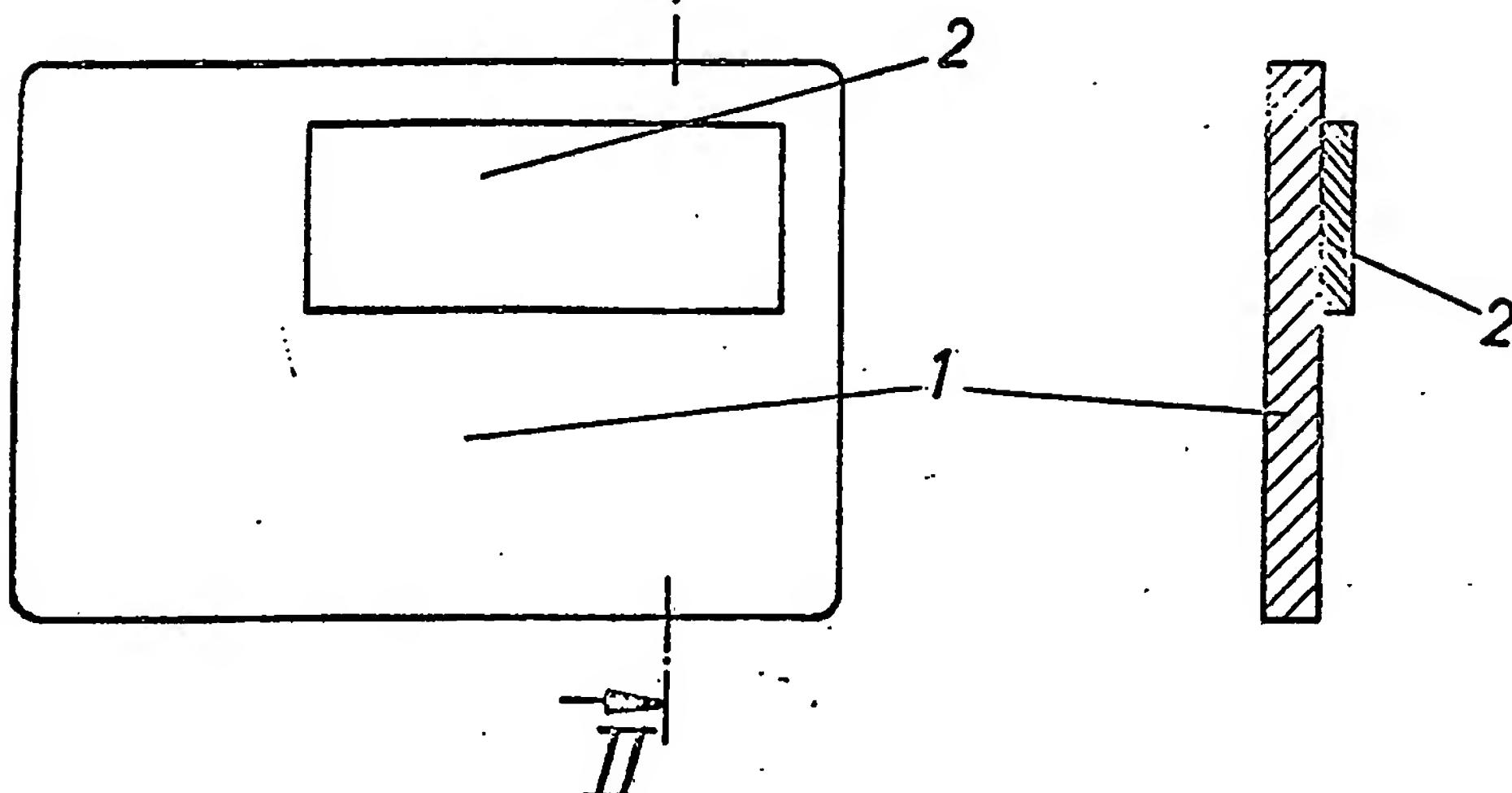
Fig. 5 zeigt einen Bogen 4 aus einem Kunststoff, der den herzustellenden Trägerplatten entspricht. Es sei angenommen, dass der Bogen eine Grösse hat, die der Herstellung von drei Spalten von Ausweiskarten nach der Erfindung entspricht. Die Ausweiskarten sind in Fig. 5 mit gestrichelten Linien angedeutet. Jede der Ausweiskarten soll mit einem Unterschriftenfeld 5 versehen werden. Die Unterschriftenfelder werden aufgedruckt und zwar gleichzeitig mit dem Druck eines gegebenenfalls auf den vom Unterschriftenfeld freien Flächen der Ausweiskarten vorzusehenden Textdruck. Gegebenenfalls wird auch die Rückseite des Bogens 4 bedruckt. Anschliessend werden die Ausweiskarten ausgestanzt. Einer Ausrichtung nach aufgedruckten Passermarken bedarf es nicht. Es genügt, die Bogen nach den üblichen Anlegeleisten der Stanze auszurichten.

Die auf diese Weise hergestellte Ausweiskarte ist billig und hat ein gegen Fälschung sicheres Unterschriftenfeld.

Statt den Überzug durch Farbe aufzudrücken, könnte auch ein handelsübliches Heißsiegelband 6 entsprechender Zusammensetzung bzw. Farbe mit Hilfe eines beheizten Preßstempels aufgeschweißt werden. Der Preßstempel müsste alsdann mit einer erhabenen Rasterung versehen sein, damit auf dem Unterschriftenfeld die als Beispiel in Fig. 6 dargestellte Rasterung 7 entsteht. Durch die Schattenwirkung und unterschiedliche Oberflächenglätte der vertieften und erhabenen Partien des Unterschriftenfeldes ist dann die Rasterung deutlich sichtbar. Auch hier wird durch eine Radierung die Prägung beschädigt, so dass Fälschungen erkennbar werden.

P a t e n t a n s p r ü c h e :

1. Ausweiskarte aus Kunststoff mit durch einen beschreibbaren Überzug markiertem Unterschriftenfeld, dadurch gekennzeichnet, dass die Trägerplatine (1) aus homogenem Kunststoff besteht und der Kunststoff eine in der Oberfläche oder in der Farbe von dem Überzug optisch kontrastierende Beschaffenheit und der beschreibbare Überzug rasterartige Durchbrüche (3) oder Einbrüche (7) hat.
2. Ausweiskarte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Rasterung aus in mehreren Reihen angeordneten Buchstaben, vorzugsweise aus Wiederholungen eines Namenszuges, besteht.
3. Verfahren zum Herstellen einer Mehrzahl von Ausweiskarten nach Anspruch 1 oder 2 aus einem homogenen Kunststoffbogen, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufschriften und der Überzug für das Unterschriftenfeld (2) in einem Arbeitsgang aufgetragen und anschliessend die Ausweiskarten in der durch den Druck bestimmten Unterteilung aus dem Bogen (4) ausgestanzt werden.

Fig. 1 II - 9° Fig. 2

IV Fig. 3

Fig. 4

Fig. 6

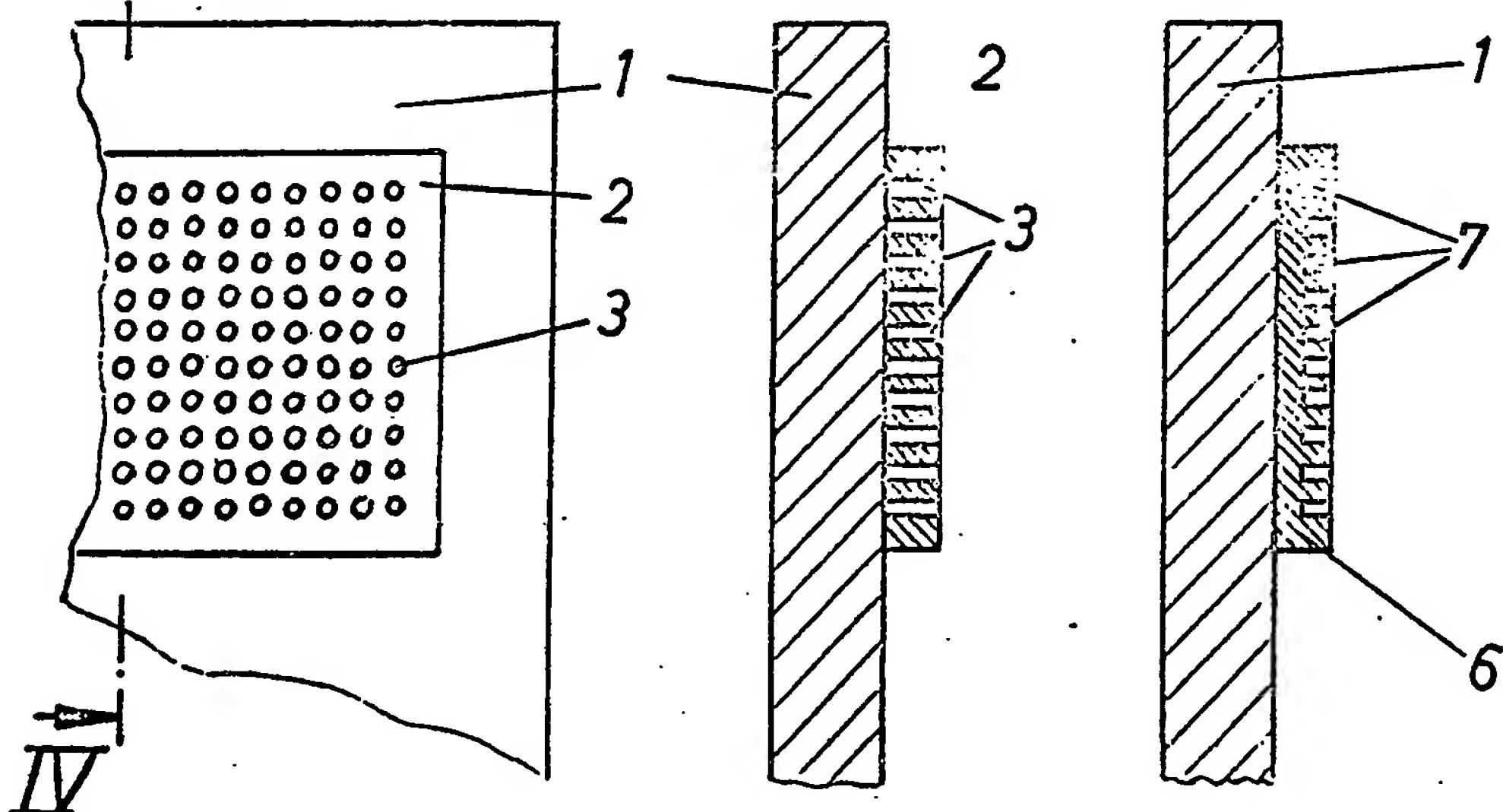
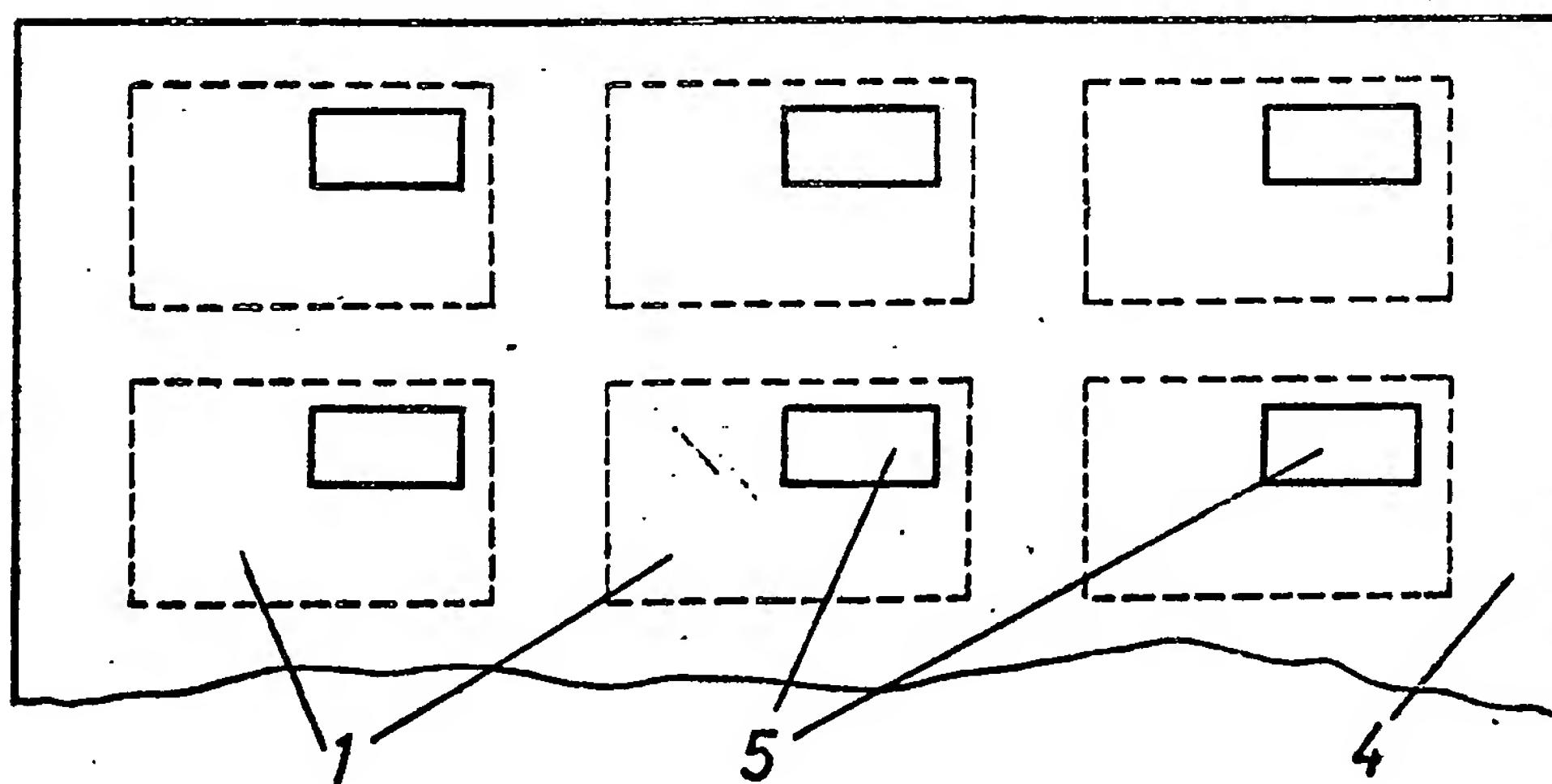


Fig. 5



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.